Standar Nasional Indonesia

SNI 12-0676-1989

Bahan baku lampit rotan

Badan Standardisasi Nasional - BSN

UDC. 69.025.35

STANDAR INDUSTRI INDONESIA

BAHAN BAKU LAMPIT ROTAN

SII. 0800 - 83

REPUBLIK INDONESIA
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

BAHAN BAKU LAMPIT ROTAN

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat ukuran, cara pengambilan contoh dan cara uji bahan baku lampit rotan.

2. DEFINISI

Bahan baku lampit rotan yang dimaksud dalam standar ini adalah rotan-hijiran yang akan dipergunakan untuk membuat lampit-rotan.

2.1. Hijiran adalah rotan belahan berkulit dengan lebar dan tebal tertentu yang diperoleh melalui proses penjangatan.

2.2. Penjangatan adalah cara membentuk hijiran dengan mempergunakan jangat.

2.3. Jangat adalah sejenis pisau yang dipergunakan untuk mengikis sisi-sisi belahan rotan.

Jenis rotan yang dipergunakan sebagai bahan baku lampit rotan antara lain:
— Sega *(Calamus caesius BL)*
— Taman *(Calamus rouis BL)*
— Jahab/irit *(Calamus trachycoleus Becc)*

3. SYARAT UKURAN

Syarat ukuran bahan baku lampit rotan adalah sebagai berikut :
— Panjang = 50 — 400 cm
— Lebar = 3,20 — 5,80 mm
— Tebal = 3,00 — 5,00 mm

4. SYARAT MUTU

Syarat mutu bahan baku lampit rotan untuk tiap bilah rotan belahan berkulit

Tabel
Syarat Mutu

Mutu	Keadaan warna *	Cacat **	Jumlah pecah lapisan silika	Tebal	Lebar	Kadar air
I	rata	tidak ada	tidak lebih dari 3 cm	sama	sama	tidak lebih dari 18%
II	tidak rata	tidak ada	3 cm — 8 cm	sama	sama	tidak lebih dari 18%
III	tidak rata	ada ***	8 cm — 15 cm	tidak sama	tidak sama	tidak lebih dari 18 %

* Keadaan warna biasanya kuning muda/kekuningan.
** Cacat meliputi cacat yang disebabkan oleh :
— serangan jamur
— serangan serangga
— patahan/goresan
— larut pada bagian kulit

*** Kecuali cacat yang berupa serangan serangga dan patahan.

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Contoh uji diambil dari partai secara acak sedemikian sehingga dapat mewakili partai tersebut. Jumlah contoh uji yang diambil dari setiap partai adalah sebagai berikut :

Jumlah barang dalam partai	Jumlah minimum contoh uji yang diambil dan yang harus memenuhi persyaratan
2 sampai 8	3
9 sampai 15	5
16 sampai 25	8
26 sampai 50	13
51 sampai 90	20
91 sampai 150	32
151 sampai 280	50
281 sampai 500	80
501 sampai 1200	125
1201 sampai 3200	200
3201 sampai 10000	315
10001 sampai 35000	500
35001 sampai 150000	800
150001 sampai 1500000	1250
500000 ke atas	2000

6. CARA UJI

6.1. Syarat Ukuran

6.1.1. Panjang

Letakkan contoh uji pada bidang datar, ukur panjangnya dengan meteran. Pengukuran dilakukan tiga kali pada setiap contoh uji.
Hasil pengukuran dirata-ratakan.

6.1.2. Lebar

Ukur lebar contoh uji dengan kaliper. Pengukuran dilakukan di lima tempat pada setiap contoh uji. Hasil pengukuran dirata-ratakan.

6.1.3. Tebal

Ukur tebal contoh uji dengan kaliper atau alat lain yang sesuai. Pengukuran dilakukan di lima tempat pada setiap contoh uji. Hasil pengukuran dirata-ratakan.

6.2. Syarat Mutu

6.2.1. Keadaan warna dan cacat

Pengujian dilakukan secara visual sebanyak tiga kali.

6.2.2. Jumlah pecah lapisan silika

Amati pecah lapisan silika pada tiap contoh uji. Ukur tiap pecah lapisan silika dan dijumlahkan, pengukuran dilakukan tiga kali pada setiap contoh uji. Hasil pengukuran dirata-ratakan.

6.2.3. Tebal dan lebar

Tentukan kesamaan lebar atau tebal tiap contoh uji dengan mempergunakan kaliper. Penentuan kesamaan lebar atau tebal dilakukan minimal pada tiga tempat yaitu bagian ujung dan tengah.

6.2.4. Kadar air

Ukur kadar air contoh uji dengan alat pengukur elektrik atau moister meter di lima tempat pada setiap contoh uji. Hasil pengukuran dirata-ratakan.

7. SYARAT LULUS UJI

Produk dianggap lulus apabila semua contoh uji memenuhi ketentuan dalam standar ini.